

8223-08

Nummer: 32 22 037
 Int. Cl.³: B 23 B 49/02
 Anmeldetag: 11. Juni 1982
 Offenlegungstag: 12. April 1984

- 9 -

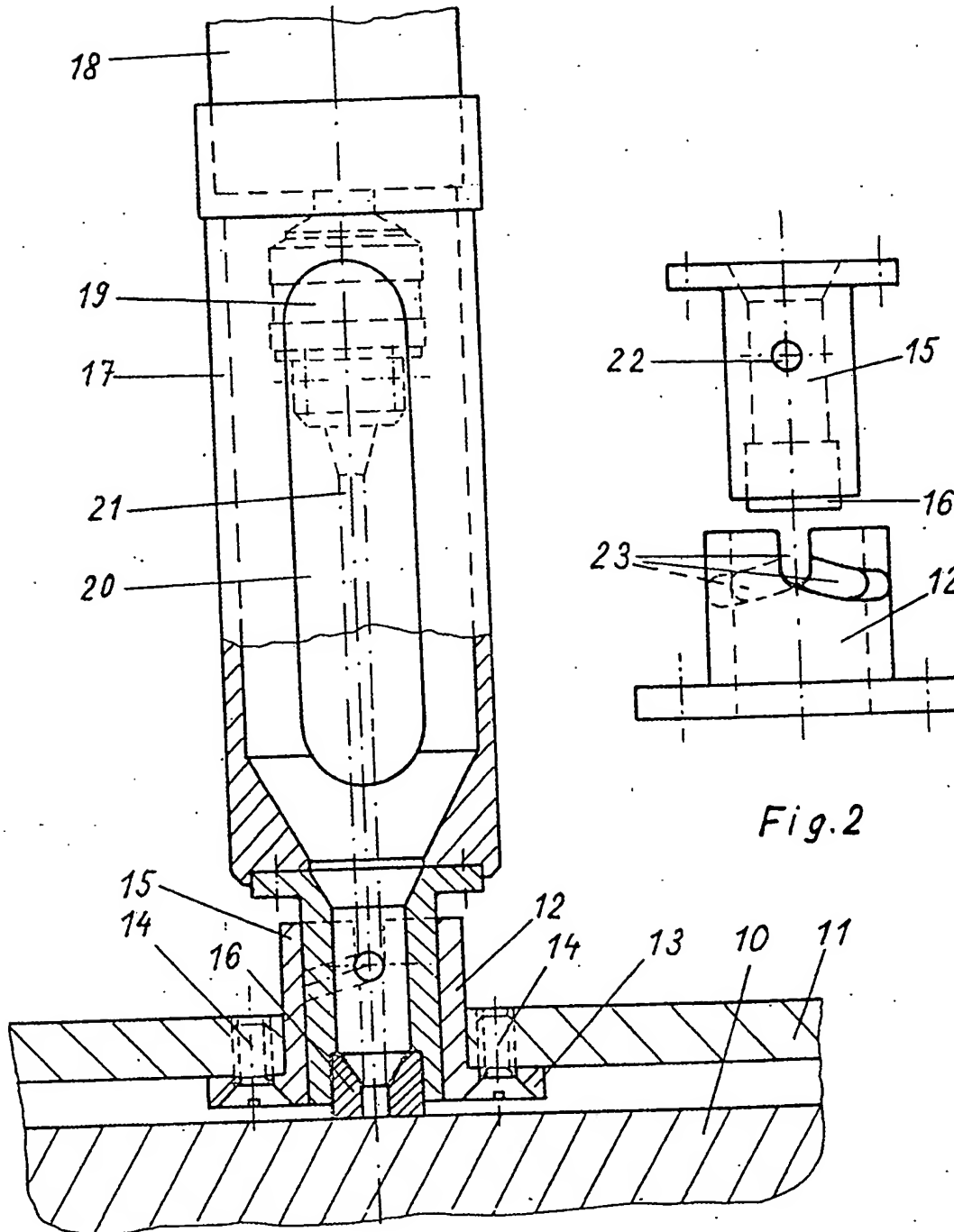


Fig. 1

Fig. 2

COPY

PUB-NO: DE003222037A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 3222037 A1
TITLE: Device for drilling and/or countersinking
workpieces
PUBN-DATE: April 12, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MINSEN, ANDREAS	DE
KLEIN, WOLFGANG	DE
ROSS, SIEGFRIED	DE
MUELLER, HANS-GERD	DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MESSERSCHMITT BOELKOW BLOHM	DE

APPL-NO: DE03222037

APPL-DATE: June 11, 1982

PRIORITY-DATA: DE03222037A (June 11, 1982)

INT-CL (IPC): B23B049/02

EUR-CL (EPC): B23B049/02 ; B25H001/00

US-CL-CURRENT: 408/72B

ABSTRACT:

The invention relates to a device for drilling and/or countersinking workpieces on which a jig is mounted. The jig is provided with bushings arranged at predetermined positions, into which a matching sleeve can be inserted and locked, which sleeve is secured to the drill via a sleeve surrounding the tool.



DEUTSCHES
PATENTAMT

②1 Aktenzeichen: P 32 22 037.5
②2 Anmeldetag: 11. 6. 82
④3 Offenlegungstag: 12. 4. 84

DE 3222037 A1

⑦1 Anmelder:
Messerschmitt-Bölkow-Blohm GmbH, 8012
Ottobrunn, DE

⑦2 Erfinder:
Minßen, Andreas, 2890 Nordenham, DE; Klein,
Wolfgang; Ross, Siegfried, 2893 Butjadingen, DE;
Müller, Hans-Gerd, 2890 Nordenham, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken von Werkstücken

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Bohren und/oder Senken von Werkstücken an denen eine Bohrlehre aufgesetzt ist. Die Bohrlehre ist dabei mit an vorbestimmten Positionen angeordneten Buchsen versehen, in welche eine Paßhülse einsteckbar und verriegelbar ist, welche über eine das Werkzeug umgebende Hülse an der Bohrmaschine befestigt ist.

DE 3222037 A1

8223-08

2800 Bremen, den 27.05.1982

Vv 23/ SM / he

Vereinigte Flugtechnische Werke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken von Werkstücken

Patentansprüche

- 1) Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken von Werkstücken mit einer an einem Werkstück anbringbaren Bohrlehre, welche an vorbestimmten Positionen Buchsen zum Einsetzen einer Bohrmaschine aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Bohrmaschine
- 5 (18) eine das Bohrwerkzeug (21) umgebende Hülse (17) mit einer in die Buchsen (12) der Bohrlehre (11) einsteckbaren Paßhülse (15) aufweist, und daß die Paßhülse (15) und die Buchsen (12) der Bohrlehre (11) Riegelemente (22, 23) zum Arretieren der eingesteckten Paßhülse (15) aufweisen.

- 2) Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t, daß die Paßhülse (15) zwei hervorstehende Stifte
(22) als Riegelemente aufweist, die beim Einstecken in die
Buchsen (12) der Bohrlehre (11) in winkelförmig verlaufende
5 Schlitz (23) der Buchsen (12) eingreifen.
- 3) Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t, daß die Paßhülse (15) als mit der Hülse (17)
der Bohrmaschine (18) verbindbares und auswechselbares Bauteil
10 ausgebildet ist und eine für das jeweilige Bohrwerkzeug (21) be-
messene Bohrbuchse (16) aufweist.
- 4) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, da-
durch g e k e n n z e i c h n e t, daß die in die Paßhülse (15)
15 hervorstehend eingesetzte Bohrbuchse (16) nach Einsetzen der Bohr-
maschine (18) in eine Buchse (12) der Bohrlehre (11) auf der
Oberfläche des Werkstückes (10) aufliegt.
- 5) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, da-
20 durch g e k e n n z e i c h n e t, daß die Hülse (17) der Bohr-
maschine (18) Längsschlitze (20) mit einer zum Bedienen des
Bohrfutters (19) hinreichenden Breite aufweist.

8223-08

2800 Bremen, den 27.05.1982

Vv 23 / SM / he

Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken von Werkstücken

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken von Werkstücken mit einer an einem Werkstück anbringbaren Bohrlehre, welche an vorbestimmten Positionen Buchsen zum Einsetzen einer Bohrmaschine aufweist.

5

Zum Bohren, Senken oder Reiben von Werkstücken ist es bekannt, Vorrichtungen zu benutzen, welche ein Aussetzen des jeweiligen Bohrwerkzeugs an vorbestimmten Positionen ermöglichen. Die Genauigkeit der auf diese Weise erzeugbaren Bohrungen kann aber trotzdem unbefriedigend aus-

- 10 fallen, da Bohrer bekannterweise zum Verlaufen neigen. Mit einem Verlaufen der Bohrer ist insbesondere dann zu rechnen, wenn die jeweiligen Werkstücke aufgrund ihrer Größe nicht auf Ständerbohrmaschinen oder Lehrbohrwerken bearbeitet werden können, sondern mit Handbohrmaschinen bearbeitet werden müssen. Bei einer solchen Bearbeitungsweise hängt die
- 15 Genauigkeit zusätzlich von der Ausrichtung der jeweiligen Handbohrmaschine ab.

- Beim Bohren großer Bauteile, z. B. Rumpfschalen von Luftfahrzeugen, ist es bekannt, die Buchsen der Bohrlehren zum Einsetzen einer Handbohr-
- 20 maschine entsprechend auszubilden. Es handelt sich hierbei um Handbohrmaschinen mit einem spreizbaren Ansatz, der durch Einstecken in eine Buchse der Bohrlehre eine Ausrichtung der Bohrmaschine erlaubt. Befriedigend ist eine derartige Arbeitsweise jedoch nicht, weil die

Genauigkeit hier von der Zuverlässigkeit der jeweiligen Bedienungsperson und / oder Zusatzmaßnahmen zur Ausrichtung abhängt.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, die Genauigkeit einer
5 Vorrichtung zum Bohren und / oder Senken der eingangs genannten Art zu verbessern. Gemäß der Erfindung ist diese Aufgabe dadurch gelöst, daß die Bohrmaschine eine das Bohrwerkzeug umgebende Hülse mit einer in die Buchsen der Bohrlehre einsteckbaren zylindrischen Paßhülse aufweist, und daß die Paßhülse und die Buchsen der Bohrlehre Riegelelemente zum Arretieren der eingesteckten Paßhülse aufweisen.
10

Die erfindungsgemäße Maßnahme führt zu einer Vorrichtung, bei welcher die eingesteckte Bohrmaschine mit der Paßhülse in der Buchse der Bohrlehre ausgerichtet und verriegelbar ist, so daß sich beim Arbeitsgang keine Änderung in der Ausrichtung einstellt. Die auf diese Weise erzeugbaren Bohrungen sind, wie Versuche es bestätigen, hinsichtlich
15 der Lage und Tiefe sehr genau. An der Paßhülse der Bohrmaschine können dabei zwei hervorstehende Stifte als Riegelemente vorgesehen sein, die beim Einstecken in die Buchsen der Bohrlehre in winkelförmig verlaufende Schlitze der Buchsen eingreifen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Paßhülse als mit der Hülse der Bohrmaschine verbindbares und auswechselbares Bauteil auszubilden und darin eine für das jeweilige Bohrwerkzeug bemessene Bohrbuchse einzusetzen. Hierdurch ergibt sich die Möglichkeit, die Paßhülse mit dem jeweiligen Bohrwerkzeug auszutauschen.
20

Bei einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist die in die jeweilige Paßhülse eingesetzte Bohrbuchse derart bemessen, daß diese nach Einstecken der an der Bohrmaschine vorgesehenen Paßhülse in die Bohrbuchse der Bohrlehre auf der Oberfläche des Werkstückes aufliegt.
25 Diese Maßnahme sichert die exakte Ausrichtung des jeweiligen Bohrwerkzeuges auf der Sollposition und wirkt damit einem sonst auftretenden Verlaufen eines Bohrers entgegen. In der an der Bohrmaschine vorgesehenen Hülse können darüberhinaus Längsschlitze vorgesehen sein, welche eine zum Bedienen des Bohrfutters hinreichende Breite aufweisen.
30

Die Erfindung wird anhand der beiliegenden Zeichnung näher erläutert.
Es zeigen:

5 Fig. 1 einen Ausschnitt einer Bohrléhre mit eingesetzter Bohrmaschine
und

Fig. 2 eine Buchse der Bohrléhre und eine darin einsteckbare Paßhúlse.

10 In der Darstellung nach Fig. 1 ist ein Werkstück 10 ausschnittsweise
zu sehen, das z. B. eine sehr große Rumpfschale eines Luftfahrzeuges
sein kann. Auf dieses Werkstück 10 ist eine Bohrléhre 11 aufgesetzt,
welche ausgerichtet und mit nicht näher dargestellten bekannten Mitteln
auch abstandsmäßig am Werkstück fixiert ist. Die Bohrléhre 11 ist mit
15 einer Buchse 12 versehen, welche durch eine entsprechende Bohrung der
Bohrléhre gesteckt und mit einem Flansch 13 und Schrauben 14 daran be-
festigt ist. Die als Senkschrauben ausgebildeten Schrauben 14 sind
dabei in entsprechend liegende Gewindebohrungen der Bohrléhre 11 ein-
geschraubt, welche weitere Buchsen 12 aufweisen kann. In die Bohrung
20 der Buchse 12 ist eine zylindrische Paßhúlse 15 eingesteckt, welche
eine aus der vorderen Stirnseite hervorstehende Bohrbuchse 16 aufweist.
Diese aus der Buchse 12 hervorstehende Bohrbuchse 16 ist so bemessen,
daß sie sich beim Einstecken der Paßhúlse 15 in die Buchse 12 gegen
die Oberfläche des Bauteiles 10 anlegt und damit einen Bezugspunkt
25 für die jeweilige Bohr- und / oder Senktiefe bildet.

Wie aus der Darstellung nach Fig. 1 weiter ersichtlich ist, ist die
Paßbüchse 15 mit einer Húlse 17 coaxial z. B. verschraubt verbunden,
die ihrerseits an einer Bohrmaschine 18 angeschraubt ist. Bei der an-
30 gedeuteten Bohrmaschine 18 handelt es sich um eine mit einer Vor-
schubsteuerung versehene Handbohrmaschine, deren Bohrfutter 19 von der
Húlse 17 umschlossen wird. Zwei auf beiden Seiten der Húlse 17 vorge-
sehene Längsschlitze 20 entsprechender Breite ermöglichen einen Zu-
gang zum Bohrfutter 19 und damit einen Wechsel des Bohrwerkzeuges 21
35 ohne die Húlse 17 von der Bohrmaschine 18 abnehmen zu müssen.

Aus Fig. 2 und andeutungsweise auch aus Fig. 1 ist weiterhin zu erkennen, daß die eingesteckte Paßhülse 15 in der Buchse 12 der Bohrlehre 11 verriegelbar ist. In der Paßhülse 15 sind dazu zwei sich gegenüberliegend aus der Zylinderwand hervorstehende Stifte 5 22 vorgesehen, welche beim Einsetzen jeweils in winkelförmige Schlitze 23 der Buchse 12 eingreifen. Durch Einstecken und Drehen kann die Bohrmaschine 18 mit den Stiften 22 der Paßhülse 15 in den winkelförmigen Schlitten 23 der Buchse 12 arretiert werden, wobei die Bohrbuchse 16 sich gegen die Oberfläche des Werkstückes 10 10 legt und abstützt.

Beim Betrieb der erfindungsgemäßen Vorrichtung gewährleistet die verriegelte und mit der Bohrbuchse 16 auf dem Werkstück aufliegende Paßhülse 15 die Sollposition, so daß sich für die mit der Vorschubsteuerung der Bohrmaschine 18 erzielbare Bohrtiefe und die Lage der Bohrungen sehr gute Genauigkeiten ergeben. Diese Genauigkeit wird auch 15 beim Werkzeugwechsel und einem damit verbundenen Austausch der Paßhülse 15 gewährleistet, weil die an der Oberfläche des Werkstückes 10 anliegende Bohrbuchse 16 sich immer an diesem Bezugspunkt ausrichtet. Es ist daher stets ein sicheres Bohren, Reiben oder Senken 20 mit bauteilbezogener Tiefe und genormten Werkzeugen gewährleistet. Außerdem gestattet die Verriegelung einer eingesetzten Bohrmaschine die gleichzeitige Bedienung mehrere Bohrmaschinen durch eine Bedienungsperson. Von Vorteil ist auch, daß durch das Anliegen der Bohrbuchse am jeweiligen Bauteil Beschädigungen vermieden werden. 25

3222037

-7-

- 10 Werkstück
- 11 Bohrlehre
- 12 Buchse
- 13 Flansch
- 14 Schraube
- 15 Paßhülse
- 16 Bohrbuchse
- 17 Hülse
- 18 Bohrmaschine
- 19 Bohrfutter
- 20 Langschlitz
- 21 Bohrwerkzeug
- 22 Stift
- 23 Schlitz

8-
Leerseite

COPY